BBE-180
BBE-200

卓上型　自動帯束機

☆ 取 扱 説 明 書 ☆

TAIYO SEIKI CO.,LTD.

卓上型　自動帯束機

COM　BBE 型卓上自動帯束機は非常にコンパクトに設計され、誰にでも簡単に速く帯束作業ができるように作られています。

COM　BBE 型自動帯束機はテープの輪の作り方に大きな特徴があり、作業面（テーブル面）より上の部分に機械的駆動部分が全くなく、一番トラブルの原因になっていた輪を作る工程（テープ送り）の問題点を解消しました。

今迄時間のかかっていた帯束作業が一層速く楽しくできるものと思います。

能率良くご使用いただく為に、ぜひこの説明書をご一読ください。

もくじ

安全上のご注意

安全を期する為に！！

・据付、運転の前に、必ずこの取扱説明書をすべて熟読し、正しくご使用下さい。機器の知識、注意事項のすべてについて習熟してからご使用下さい。

 注意事項！！

① 表示されている電源で電圧変動の少ない場所でご使用下さい。

② 高温・高湿または不安定な場所でのご使用はさけて下さい。
（テープの送り不良の原因となります。）

③ 週１回程度機械の掃除を行って下さい。（特にローラ辺りの清掃をして下さい。）

④ 分解や改造はしないで下さい。

⑤ 電源が入っている時、または電源を切った直後(約１０ 分程)は絶対にヒータ部に触れないで下さい。（高温になっているので危険です。）

⑥ 作業終了後は必ず電源スイッチを切って下さい。

収納ケース内の附属部品及び工具

１．機械本体・・・１台

２．テープガイド (テープが帯束出来る状態にセットされた時、テープを支えるガイド)
　・テープガイド右・・・１個
　・テープガイド左・・・１個

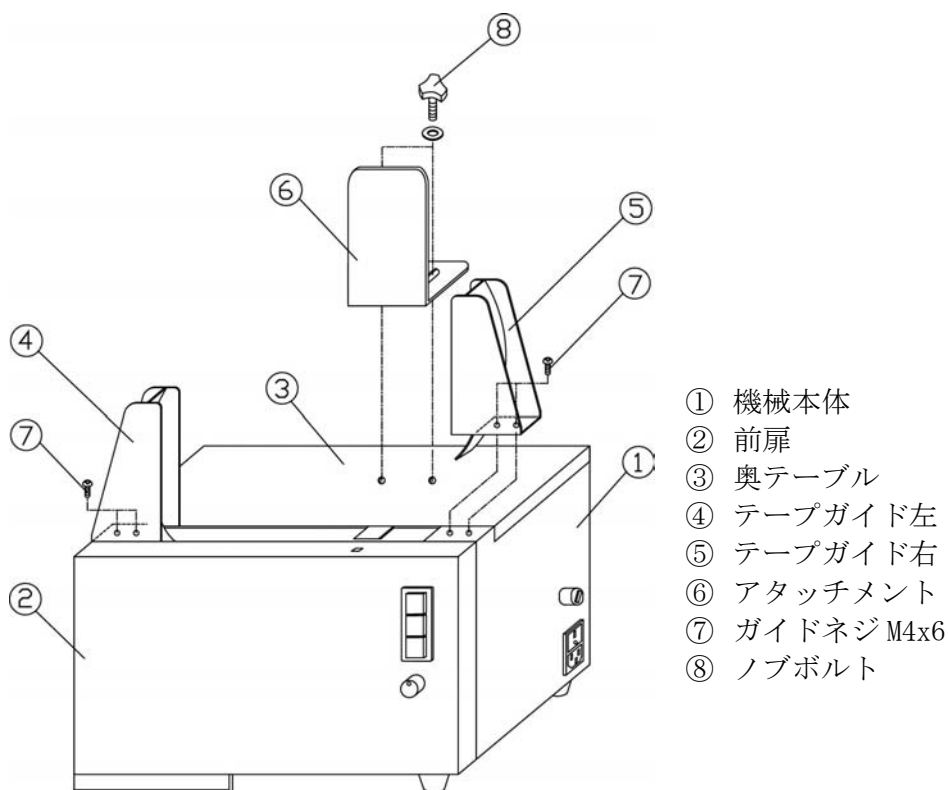
３．アタッチメント（ステンレス製)・・・１個
　（帯束をする時にテープの位置を調整する為の当板）

４．ノブボルト（アタッチメント取付用)・・・２組

５．ヒューズ予備・・・１個

６．電源コード・・・１本

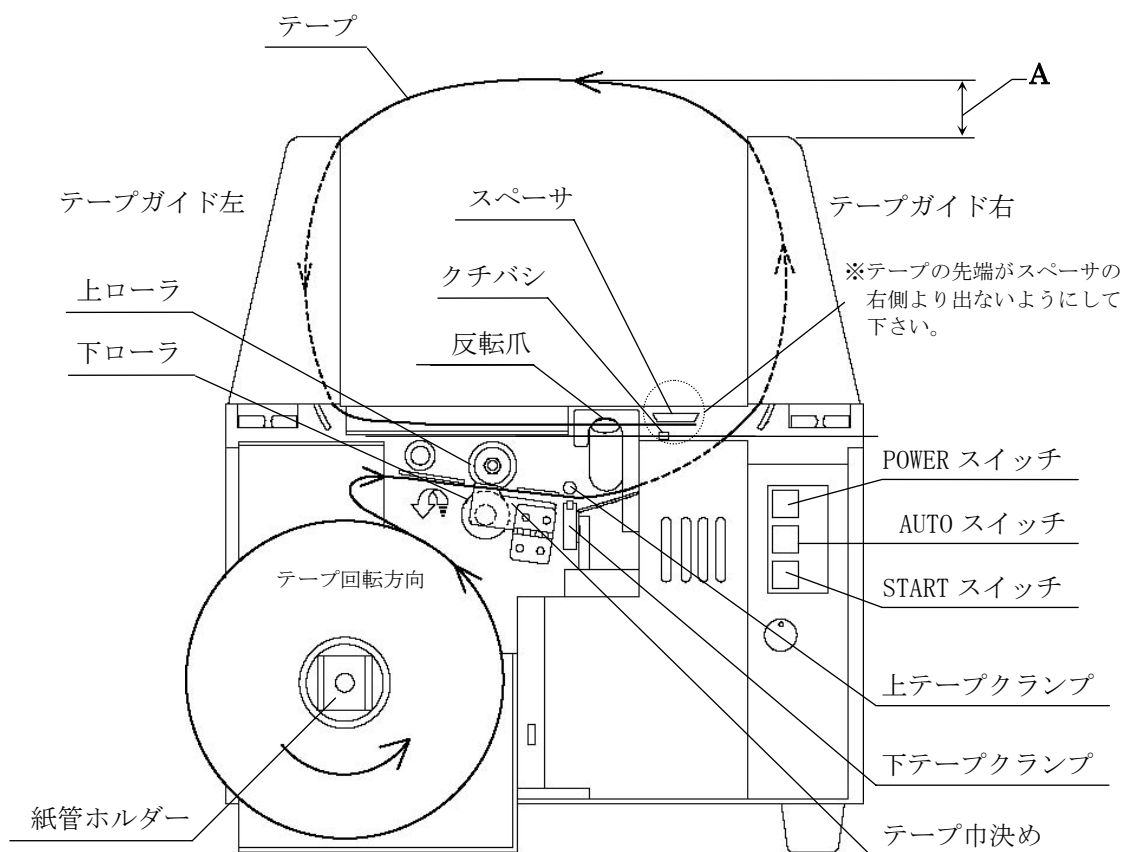
組立図と名称

① 機械本体
② 前扉
③ 奥テーブル
④ テープガイド左
⑤ テープガイド右
⑥ アタッチメント
⑦ ガイドネジ M4x6
⑧ ノブボルト

テ ー プ の 通 し 方

1．本機の前扉を開けて下さい。（電源が入っている場合は START ランプが点滅します。）
テープを紙管ホルダーに押し込んで収めて下さい。（テープの方向にご注意下さい。）

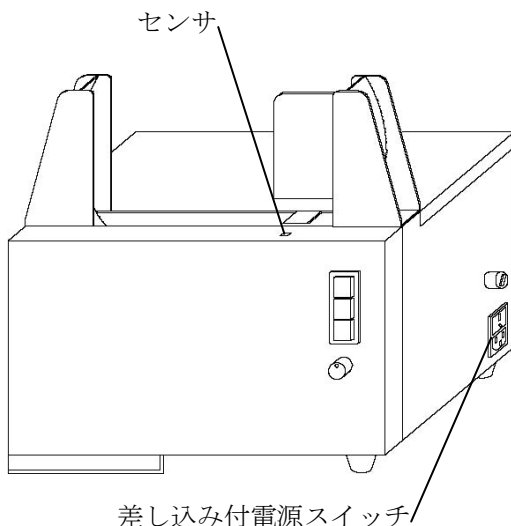
2．テープの先端をつかんで、テープ巾決めを手前に引き、上ローラと下ローラの間と、上テープクランプと下テープクランプの間にテープを通して 60cm 程引っ張り出し、テープ巾決めを戻します。

3．テープをテープガイド右、左の内側で丸く輪を作りながら反転爪に通し、スペーサとクチバシの間に通して下さい。この時、テープの先端がスペーサの右側より出ないようにして下さい。
テープの輪の高さをテープガイドより少し高い位置にすると輪がくずれません。
(下図 A 部参照)

4．前扉を閉めてから POWER スイッチを押してください。（電源が入っている場合は START ランプが消灯します。）

使 用 方 法

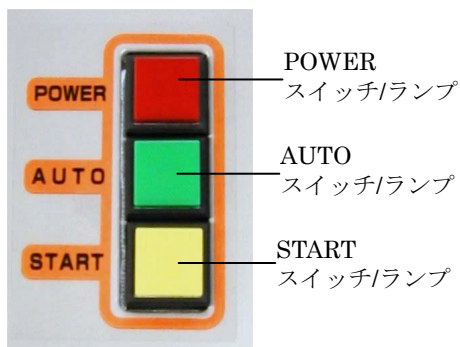
テープの通し方の説明に従ってテープを通して下さい。

【準備】

電源コードを本体右側の差し込み付電源スイッチに差し込み、電源スイッチを入れて下さい。
POWER スイッチを押して下さい。
POWER ランプが点滅します。
約 60 秒後、POWER ランプが点滅から点灯に変われば機械が使用可能な状態になります。

【手動操作】ＳＴＡＲＴスイッチＯＮ操作

テープの輪が出来ている状態で、品物をテーブルの上に置いて帯束する位置を確認します。(アタッチメントで帯束する前後の位置が調整出来ます。)

START スイッチを押します。テープが引き締められて接着と同時にカットされ、帯束が終了します。
品物をテーブル上から取り除くと自動的にテープの輪が作られ、帯束可能な状態になります。

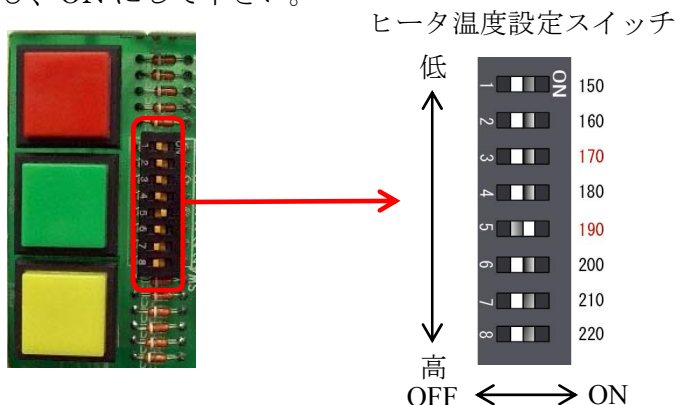
操作スイッチ

【自動操作】ＡＵＴＯスイッチＯＮ操作

テープの輪が出来ているか、帯束する位置が適切かを確認して品物をテーブルの上に置きます。センサが品物を検出し、自動的に帯束が出来ます。以後、連続的に帯束作業が行えます。

※帯束作業終了後は、必ず電源スイッチを切って下さい。

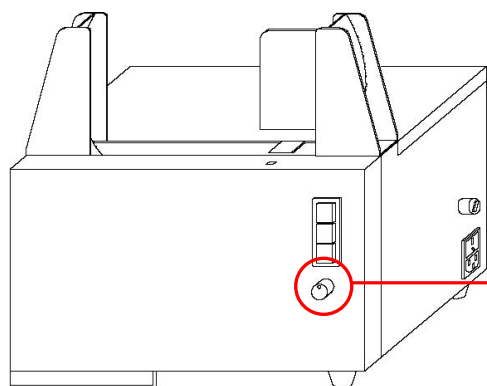
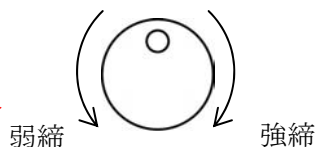
ヒータプレート面の接着温度の変更

使用するテープの材質や使用環境により、テープの接着に適するヒータプレート面の温度が変わる場合があります。その場合、ヒータの温度を最適な温度に変更する必要があります。

前扉を開けて、操作スイッチの横にあるヒータ温度設定スイッチで最適な温度のスイッチを一つだけ選び、ON にして下さい。

工場出荷時の温度設定値
クラフトテープ　190℃
フイルムテープ　170℃

※ ヒータ温度異常時には AUTO ランプが点滅し、機械の電気制御が自動的に停止します。

- ・ヒータ面の温度が 350℃を超した場合
- ・温度センサが断線した場合

帯束の締付け強度の調整

左図の引締め調整ボリュウムを回して調整して下さい。

品物に弾力がある場合
反発力で接着しないときは、テープの接着とカットが完了するまで手で品物の反発力を押さえて下さい。

仕　　　様

帯束能力	28 束／分（60Ｈｚ使用時）
帯束寸法	最大 180 型　（幅 180 mm・高さ 170 mm） 最大 200 型　（幅 200 mm・高さ 170 mm） 最小　（幅 35 mm・高さ 5 mm）
電源入力	AC100V（50／60Hz）3A
消費電力	150W
耐 電 圧	AC1500V 1 分間（AC 入力ーケース間）
機械騒音	通常 65db.　MAX70db
使用条件	室温 0℃～30℃ 湿度 85％ RH 以下
ヒータ	立ち上がり約 60 秒後
機械寸法	幅 324×高さ 240×奥行 210 mm
機械重量	19kg

接着不良のトラブルをなくす為に、テープは COM テープをご使用ください。

基盤、コネクター、ボリューム説明図

CN19 5V 入力

CN7 外部 START 入力

CN6 扉開閉信号

LED モニタ表示

LED4 カムモータブレーキ
LED3 カムモータ駆動
LED2 ローラモータ送り
LED1 ローラモータ引締め
LED5 ヒータ ON

S1
動作モードスイッチ

CN12
カムモータ出力

CN13
カムモータコンデンサ

CN10
ローラモータ出力

CN11
ローラモータコンデンサ

CN2
スイッチ基板入力

CN8
トルク調整
(VR)

CN18
温度センサ

CN14 ヒータ出力

CN15 AC 電源スイッチ

CN16 AC 電源補助出力

CN17 AC 電源入力

VR2 温度補正調整

CN3 カム信号入力

CN4 AUTO 信号入力

タイミングチャート

結線図

AC INLET
E
F1
NF
HEATER
TEMP SENSOR
3V 30VA
SV POWER
DOOR SW
C1
C2
M1
M2
CN18 SENSOR
CN14 H.T
CN17 ACS1
CN19 +5V
CN16 ACS1
CN15 ACS2
CN6 DOOR
CN11 CAP
CN10 ROLLER
CN13 CAP
CN12 CAM
EXT CN7
LED CN9
SW CN2
CAM1 CN3
AUTO CN4
CAM2 CN5
COM JE II -CPU
TEMP SELECT
JE II -SUB
POWER
AUTO
START
EE-SX672A
PM2-LH10
WIRING DIAGRAM
DRAWING No. BBE II / BBF II
DATE '06.07.12
SCALE
TAIYO SEIKI CO., LTD
RO

ＣＯＭ自動帯束機保証書

型　　　　　式	
機　械　番　号	
保　証　期　間	6 カ月
お買い上げ年月日	年　　月　　日
お客様ご住所	〒＿＿＿＿＿＿ TEL
お客様ご芳名	様

本書は本書記載内容で無料修理を行うことをお約束するものです。

1. お客様の取扱説明書、本体貼付ラベル等注意書による正常なご使用状態で保証期間中に故障した場合には、商品と本書をお買い上げの販売店にご依頼下さい。
2. 次のような場合には、保証期間中でも有償修理になります。
   - ｲ. 使用上の誤り、あるいは不当な改造や修理による故障および損傷
   - ﾛ. お買い上げ後の取付け場所の移動、落下などによる故障および損傷
   - ﾊ. 火災、塩害、ガス害、地震、落雷、および風水害、その他天災地変、あるいは異常電圧などの外部要因による故障および損傷
3. 本書は日本国内においてのみ有効です。

本書の内容に関して予告なしに変更することがあります。

販売店

4-090202